

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 08-162312

(43)Date of publication of application : 21.06.1996

(51)Int.Cl. H01F 1/053
C22C 38/00
C22C 45/02
H01F 41/02

(21)Application number : 07-186316

(71)Applicant : MASUMOTO TAKESHI
INOUE AKIHISA

(22)Date of filing : 29.06.1995

(72)Inventor : INOUE AKIHISA
TAKEUCHI AKIRA

(30)Priority

Priority number : 06266090 Priority date : 06.10.1994 Priority country : JP

(54) PERMANENT MAGNET MATERIAL, PERMANENT MAGNET AND MANUFACTURE OF PERMANENT MAGNET

(57)Abstract:

PURPOSE: To improve magnetic characteristics by residual amorphous phase of a quench R-Fe-B permanent magnet.

CONSTITUTION: In quench permanent materials containing one or more rare earth metal elements (R) and B with Fe as principal component, said permanent magnet materials comprise a soft magnetic residual amorphous phase less than 10 area percent, a remainder and a crystalline phase containing an R-Fe-B hard magnetic compound. Powder of these permanent magnetic materials is subjected to plastic working and bulk magnets are produced.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 07.03.2000

[Date of sending the examiner's decision of rejection] 19.02.2002

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number] 3311907

[Date of registration] 24.05.2002

[Number of appeal against examiner's decision of] 2002-04484

rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

14.03.2002

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

*** NOTICES ***

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2.**** shows the word which can not be translated.

3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] A permanent magnet material characterized by consisting of a crystalline substance phase which Fe is used as a principal component (however, it is less than [91at%]), and the remainder generates by heat treatment substantially including a soft magnetism residual amorphous phase below 10 area % in a quenching permanent magnet material containing one sort or two sorts or more of rare earth elements (an abbreviated name is set to "R") and boron, and contains a R-Fe-B system hard magnetism compound.

[Claim 2] A permanent magnet material according to claim 1 characterized by said crystalline substance phase containing a magnetic matter phase still smaller than width of face of a magnetic domain wall.

[Claim 3] A permanent magnet material according to claim 1 or 2 characterized by for said boron, said rare earth elements, and oxygen condensing, and existing and changing out of said crystalline substance phase in said amorphous phase at high concentration.

[Claim 4] A permanent magnet material according to claim 3 which a ratio of a content of boron contained in said crystalline substance phase and boron contained in said amorphous phase is in the range of 1:1.5-1:7, and a ratio of a content of oxygen contained in said crystalline substance phase and oxygen contained in said amorphous phase is in the range of 1:1.5-1:7, and is characterized by mean particle diameter of a crystalline substance phase being 5-100nm.

[Claim 5] A permanent magnet material given [to claims 2-4] in any 1 term with which a crystalline substance phase of said permanent magnet material consists of α -Fe and Fe_3B and $\text{Nd}_2\text{Fe}_{14}\text{B}$, and an amorphous phase consists of B which is R and 0 - 25at% which is Fe and 5 - 20at% which is 70 - 90at%.

[Claim 6] A presentation expressed by at% of permanent magnet material $\text{Fe}_a\text{R}_b\text{B}_c\text{X}_d$ (However, R shows one sort or two sorts or more of elements of the rare earth elements.) X Co, Si, Cu, Ti, Zr, Hf, V, Nb, Ta, Mo, It is expressed. one sort chosen from W, aluminum, Cd, Au, In, Mg, nickel, Pd, Pt, Ru, Sn, and Zn, or two sorts or more of elements -- it is -- A permanent magnet material given [to claims 1-5 characterized by being $40 \leq a < 91$, $4.5 \leq b \leq 35$, $0.5 \leq c \leq 30$, $0 \leq d \leq 5$, and $9.5 \leq b+c$] in any 1 term.

[Claim 7] $65 \leq a \leq 90$, $4.5 \leq b \leq 7.9$, $2 \leq c \leq 10$, $0 \leq d \leq 5$, a permanent magnet material according to claim 6 that is $10 \leq b+c$.

[Claim 8] A permanent magnet material given [to claims 1-7 whose rare earth elements are Nd] in any 1 term.

[Claim 9] A permanent magnet characterized by combining a permanent magnet material given [to claims 1-8 which have a powder gestalt] in any 1 term by resin.

[Claim 10] A permanent magnet characterized by sticking by pressure a permanent magnet material given [to claims 1-8 which have a powder gestalt] in any 1 term by plastic working.

[Claim 11] A permanent magnet according to claim 10 characterized by carrying out extrusion and having a magnetic anisotropy in the direction of extrusion.

[Claim 12] A manufacture method of a permanent magnet according to claim 10 which carries out extruding of the end of rapidly solidified powder.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2.**** shows the word which can not be translated.

3.In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Industrial Application] If this invention is described in more detail about a permanent magnet material, it relates to an iron-rare-earth-elements-boron system quenching permanent magnet material, a permanent magnet, and its manufacture method.

[0002]

[Description of the Prior Art] The Nd-Fe-B system bond magnet which was excellent in magnetic properties about the magnet with which small and lightweight-ization an electric product, for autoparts, etc. are called for is expected. According to JP,4-47024,B, it is Nd₁₅Fe₈₈B₇. The liquid of the 5 yuan system presentation which added Co and Y into the Nd-Fe-B system alloy represented is used as a quenching thin band, and the permanent magnet which solidified with Nylon the powder which ground this next is indicated. Moreover, the magnetic energy of the quenching thin band is maximum energy product (BH) max. It is said that they are more than 17MGOe(s) (135 kJ/m³).

[0003] It is also well-known to heat-treat an amorphous alloy thin band and to deposit a microcrystal by above-shown JP,4-47024,B, and it is specifically Nd₁₁Fe₇₂Co eight B_{7.5}V_{1.5}. It has heat-treated for 10 minutes at 650 degrees C. Maximum energy product (BH) max after heat treatment They are 18MGOe(s) (143 kJ/m³).

[0004] JP,3-52528,B indicates the method of performing annealing so that the hard magnetism fine crystalline substance phase of 20-400nm may deposit the liquid quenching magnet alloy by which a presentation is expressed with Nd_{0.1-0.5} 0.9(TM 0.9-0.995B_{0.005-0.1})-0.5 (however, TMs are transition metals, such as Fe), and the alloy concerned after liquid quenching. The path below a single magnetic-domain field is also suddenly suggested to this fine crystalline substance phase. Furthermore, (BH) max Nd_{0.15} (Fe 0.95B_{0.05}) 0.85 were indicated to be About 14 MGOe(s) (111 kJ/m³) are reached.

[0005] succeeding also in the attempt which obtains a permanent magnet by the Nd-Fe-B system presentation of the amount of Nd(s) lower than the above-mentioned technology, for example, heat-treating the amorphous ribbon of 77BNd₄ Fe₁₉ presentation is proposed -- **** (J.de Phys., such as R.Coehoorn, C 8 and 1988, and pp 669-670) -- it has the defect which is not sufficiently high.

[0006]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] Furthermore, by above-shown JP,3-52528,B and JP,4-47024,B, an amorphous phase is made to remain in a ribbon and raising magnetic properties using a residual amorphous phase is not indicated.

[0008] Although the conventional Nd-Fe-B system quenching magnet is highly efficient, in order for the amount of optimal Nd(s) to be more than 10at%, a price becomes high, and there is no competitive strength in a ferrite magnet in respect of a price. Therefore, the ferrite magnet is still used abundantly at the motor of the industrial device more than a medium size, and the actuator. By the way, for Br, 0.2-0.4T, and Hc are [the common magnet property of a ferrite magnet] 0.13 - 0.26 MA/m and (BH) max. 7 - 36 kJ/m³ It is each within the limits and is remarkably inferior to a rare earth magnet efficiently. Under such the actual condition, in respect of the engine performance, it is a Nd-Fe-B system quenching magnet and below equivalent, and the meaning which offers the magnet which does not become remarkably expensive in respect of [ferrite magnet] a price, and expands a magnetic use is large.

[0009] Furthermore, the conventional Nd-Fe-B system quenching magnet powder is used as a bond magnet, and since processability was not excellent, powder was not able to be combined. So, only in the rate of a resin binder, with the conventional bond magnet, the engine performance of a permanent magnet was low.

[0010]

[Means for Solving the Problem] A permanent magnet material concerning this invention is characterized by consisting of a crystalline substance phase which Fe is used as a principal component (however, it is less than [91at%]), and a soft magnetism residual amorphous phase below 10 area % and the remainder generate by heat treatment substantially in one sort or two sorts or more of rare earth elements (an abbreviated name is set to "R"), and a quenching permanent magnet material containing B, and contains a R-Fe-B system hard magnetism compound. Moreover, a permanent magnet concerning this invention is a bond magnet which combined the above-mentioned permanent magnet material of a powder gestalt by resin, or a bulk magnet stuck by pressure by plastic working.

[0011] A permanent magnet material of this invention consists of amorphous phases which remain without crystallizing with a crystalline substance phase which an amorphous alloy crystallizes by heat treatment and generates the organization in a liquid quenching material in which hard magnetism is shown by using Fe, one sort, or two sorts or more of rare earth elements, and B as a principal component. In addition, although the whole organization before heat treatment should just be an amorphous phase preferably, a crystalline substance phase may be contained in the range which does not affect magnetic properties. A R-Fe-B system compound with hard magnetism is contained in a crystalline substance phase. Although there are few places which contribute to improvement in magnetic properties rather than a crystalline substance phase, while an amorphous phase's having soft magnetism on the other hand, and controlling grain growth in the case of heat-of-crystallization processing, enabling formation of a detailed crystalline substance phase and a property as the hard magnetic substance improving, the plastic-working nature of a magnet material is raised. Particle size with this desirable crystalline substance phase is 5-100nm. If particle size is larger than 100nm, a magnetic domain will be formed in an elasticity magnetism phase, and lowering of a residual magnetic flux density Br will be caused. Moreover, since the magnetic properties of a crystalline substance phase will deteriorate if particle size is smaller than 5nm, it is not desirable. A more desirable particle size is 20-50nm.

[0012] On the other hand, if a residual amorphous phase increases more than 10 area %, in order that magnetic association of a crystalline substance interphase may go out, magnetic properties deteriorate. A rate of a desirable residual amorphous phase is two to 10 area %. Furthermore, a desirable range is two to 5 area %. In order to discover work of the above residual amorphous phases, it is desirable to carry out heat treatment temperature to beyond crystallization temperature, and to make heat treatment time amount less than into a short time, i.e., several minutes.

[0013] Furthermore, if said crystalline substance phase contains a soft magnetism matter phase with a size smaller than width of face of a magnetic domain wall, deterioration of a magnet property by elasticity magnetism phase can be controlled. That is, if an elasticity magnetism phase becomes sufficiently smaller than width of face of a magnetic domain wall by existence of a residual amorphous phase, the whole system which magnetization of an elasticity magnetism phase is restrained sufficiently strongly by association with magnetization of a surrounding hard magnetism phase, and becomes from a compound phase by it will act as the one hard magnetic substance, and, as a result, residual magnetic flux density (Br) / coercive force (iHc) will become high.

[0014] In this invention, it is desirable that B, rare earth elements, and oxygen (O) condense and exist rather than a crystalline substance phase in an amorphous phase at high concentration. While making low concentration, such as crystalline substance Aiuchi's B, and Nd, by making suitable heat treatment conditions at the time of crystallizing a part of amorphous phase, B in an amorphous phase and concentration of Nd can be relatively made high. By performing such concentration adjustment, Curie point Tc of an amorphous phase becomes high, magnetic properties in a room temperature improve, and the temperature characteristic of magnetic properties also improves again.

[0015] Moreover, in the above, a content ratio (Oc:Oa) of oxygen (Oc) contained in a crystalline substance phase and oxygen (Oa) contained in an amorphous phase is in the range of 1:1.5–1:7. A content ratio (Bc:Ba) of boron (Bc) contained in a crystalline substance phase and boron (Ba) contained the inside of amorphous is in the range of 1:1.5–1:7, and it is desirable that mean particle diameter of a crystalline substance phase is 5–100nm. Here, Curie point T_c of an amorphous phase will become it low that it is $Oa/Oc < 1.5$, and magnetic properties in a room temperature will deteriorate, and the temperature characteristic of magnetic properties will also deteriorate, and an amorphous phase will make it nonmagnetic that it is $Oa/Oc > 7$. Moreover, amorphous Curie point T_c will become low with it being $Ba/Bc < 1.5$, and an amorphous phase will make it nonmagnetic that it is $Ba/Bc > 7$ too.

[0016] In one embodiment of this invention, a constituent of a crystalline substance phase of a permanent magnet material consists of α -Fe and Fe_3B and $Nd_2Fe_{14}B$, and these crystals constitute mixed crystal. Similarly, an amorphous phase consists of a 70 – 90at% Fe and 5 – 20at% R and 0 – 25at% B.

[0017] A presentation of a permanent magnet material is Fe_aR_bBcXd (however, R shows one sort or two sorts or more of elements of the rare earth elements). X Co, Si, Cu, Ti, Zr, Hf, V, Nb, Ta, Mo, They are one sort or two sorts or more of elements chosen from W, aluminum, Cd, Au, In, Mg, nickel, Pd, Pt, Ru, Sn, and Zn. A magnet property and plastic-working nature which were excellent by filling 9.5at% $\leq b+c \leq d \leq 5at\%$ 40at% $\leq a \leq 91at\%$, 4.5at% $\leq b \leq 35at\%$, and 0.5at% $\leq c \leq 30at\%$ can be attained. The inside B of these elements, in order to form an amorphous phase, more than 0.5at% is required, but if it increases more than 30at%, a diameter of crystal grain will become larger than 100nm, and plastic-working nature will fall. Moreover, R and B are required in order that that the total quantity is more than 9.5at% may form an amorphous phase. In addition, an element of X component makes a diameter of crystal grain detailed further, has the role which improves thermal resistance, and dissolves in part in above-mentioned α -Fe, Fe_3B , and $Nd_2Fe_{14}B$, or forms a separate phase.

[0018] A more desirable presentation is 10at% $\leq b+c \leq d \leq 5at\%$ 65at% $\leq a \leq 90at\%$, 4.5at% $\leq b \leq 7.9at\%$, and 2at% $\leq c \leq 10at\%$ from a field of a magnet property. Moreover, a desirable presentation is $d \leq 3at\%$ 78at% $\leq a \leq 91at\%$, 6at% $\leq b \leq 12at\%$, and 3at% $\leq c \leq 10at\%$ from a field of plastic-working nature.

[0019] Permanent magnet material powder of this invention can be used as a bond magnet combined with resin, such as Nylon. As a bond magnet, a rate of permanent magnet powder has 95 – 98% of the weight of a common thing. Furthermore, a bulk magnet joins the plastic deformation sides of a powder particle by carrying out plastic deformation of the permanent magnet powder by which rapid solidification was carried out by method of extrusion, a hotpress, etc. However, it is necessary to choose temperature of plastic working so that complete crystallization may not take place. Thus, density of an obtained bulk magnet is usually 99.5% or less of thing to true density.

[0020] When a conjugation method is based on extrusion, extrusion is not made in extrusion temperature of less than 350 degrees C, and in 700-degree-C **, sufficient magnet property is not acquired by big and rough-ization of crystal grain. Extrusion of the reduction of area with which association of powder does not fully accomplish at less than 30%, but exceeds 80% is still more difficult the reduction of area with this alloy. After performing extrusion by the above-mentioned 350–700-degree-C temperature and 30 – 80% of reduction of area, a part of quenching amorphous phase is decomposed into a crystalline substance phase by heat-treating as occasion demands. However, if it exceeds 460 degrees C also by this method, since a quenching amorphous phase will decompose during plastic deformation, heat treatment may be omissible.

[0021] Extrusion temperature and the reduction of area are changed for four kinds of plastic Nd-Fe-B system permanent magnets, extrusion is performed, and a result of having investigated a moldability and a degree of hardness of extrudate is shown in drawing 1 (table 1). In addition, the following criteria estimated a moldability.

O Good pore — few (99% or more of densities)

O Good ** failure with some pores x with much pore Improper It cannot fabricate, but $Fe_{77}Nd_{4.5}B_{15}$ of a moldability is the poorest of these four sorts of the magnet presentations, and other magnet presentations have a moldability in almost equivalent and good level. Moreover, 400–450 degrees C of working temperature are desirable in respect of a moldability.

[0022] Although a powdered bond magnet is isotropy, in this invention, an anisotropy bulk magnet with a high maximum energy product is obtained. for this reason -- being alike -- the easy magnetization direction of a crystal phase carries out orientation to the direction of extrusion by making the reduction of area in extrusion into 70% or more dramatically highly. About an anisotropy, it is the anisotropy energy EA. It measured and it was checked that it is EA !=0. Hereafter, an example explains this invention in detail.

[0023]

[Example] Weighing capacity of Metal Fe, Metal Nd, and the element B was carried out so that it might become the presentation (at%) of a table 2 of No.1-15, and the alloy was produced with the single roll melt quenching method. That is, from the nozzle arranged in the one revolving copper roll upper part, the dissolution metal of the above-mentioned presentation was gushed on said roll with the pressure of argon gas, it quenched, and the thin band was produced. The width of face of the thin band produced as mentioned above was about 2mm, and thickness was about 30 micrometers.

[0024]

[A table 2]

Fe Nd B No.1 90 7 3 No.2 88 7 5 No.3 80 5 15 No.4 85 5 10 No.5 90 5 5 No.6 88 5 7 No.7 89 5 6 No.8* 91 7 2 No.9 90 8 2 No.10 90 9 1 No.11 89 9 2 No.12 88 10 2 No.13 89 10 1 No.14 90 6 4 No.15 89 6 5 Remark:

Example of *-comparison [0025] After carrying out heat treatment for the obtained thin band for 3 minutes at 700 degrees C, the result of having investigated the configuration according to the X diffraction is shown in drawing 2. Bordering on about 10 at(s)%, when larger than this, it became amorphous, and when there was little sum of a presentation of Nd and B, it became the mixed phase of an amorphous substance and a detailed crystal. Therefore, the sum of the amount of Nd and B of the amorphous formation range in Fe-Nd-B the system of 3 yuan is more than 9.5at% at least.

[0026] The result of having investigated the structure in a heat treatment process using DSC and an X diffraction is shown in drawing 3. In sample No.1 and No.2, three steps of exothermic peaks were observed clearly, and each peak supported crystallization of alpha-Fe and Fe3 B and Nd2 Fe14B. It turns out that sample No.1 in which Fe3 B and an exothermic peak have appeared, and No.2 are excellent in a magnetic property so that it may mention later.

[0027] Next, the alloy thin band of No.1 was heat-treated for 3 minutes at 700 degrees C. The organization of the sample after heat treatment is an alpha-Fe phase, Nd2 Fe14 B phase, and Fe3. He was the mixed phase organization which consists of a detailed crystal which consists of a B phase, and an amorphous phase. Drawing 4 is the TEM photograph which heat-treated sample No.1 of this invention for 3 minutes at 700 degrees C. When this photograph is seen, it turns out that the detailed crystalline substance phase and detailed amorphous phase of about 20-50nm are intermingled.

[0028] Similarly, the result of having measured the presentation of the crystalline substance phase after heat treatment of this invention of sample No.1 and an amorphous phase by three places using EDS is shown in a table 3. It turns out that Nd in amorphous exists mostly compared with Nd in a crystalline substance phase. In addition, the presentation of B was computed from the presentation ratio of the crystalline substance phase and amorphous phase which are shown in a charge presentation and table 5 of B.

[0029]

[A table 3]

The chemical analysis of the configuration phase of sample No.1 (at%) Fe Nd B Analysis (1) Crystalline substance phase 95.3 1.8 2.9 An amorphous phase 83.6 11.2 5.2 Analysis (2) Crystalline substance phase 95.7 1.52 8 Amorphous phase 83.8 9.2 7.0 Analysis (3) Crystalline substance phase 96.9 0.6 2.5 amorphous phase 73.7 13.2 13.1 [0030] Moreover, the result of having measured O and B which are contained in the crystalline substance phase and amorphous phase after sample No.1 of this invention and heat treatment of No.9 using EDS and PEELS, respectively is shown in a table 4. The amount of O in an amorphous phase was 2.6 to 6.5 times the amount of O in a crystalline substance phase, and the amount of B in an amorphous phase was 1.8 to 5.7 times the amount of B in a crystalline substance phase.

[0031]

[A table 4]

Crystalline substance phase : B in an amorphous phase, the content ratio of O element Sample No.1 Sample No.9 B O B O (1) 1:1.8 1:2.6 1:2.3 1:4.5 (2) 1:2.5 1:2.9 1:4.2 1:5.3 (3) 1:5.31:3.1 1:5.7 1:6.5 [0032] The result of having measured the magnetic properties after heat-treating to a table 5 using VSM is shown. According to the table 5, sample No.1 which is the presentation range of this invention, and No.2 are (BH) max. It excels. it -- receiving -- Fe content -- the presentation of this invention -- sample No.8 out of range -- (BH) max It turns out that it is inferior.

[0033]

[A table 5]

Heat treatment conditions Br Hc (BH) max (T) (MA/m) (kJ/m³) 1 For 700 degrees C and 3 minutes 0.97 0.21 72.0 2 For 700 degrees C and 3 minutes 0.96 0.19 61.4 8 For 700 degrees C and 3 minutes 0.62 0.10 19.7 9 For 700 degrees C and 3 minutes 0.86 0.16 35.7 [0034] It is (BH) max after a heat treatment condition to drawing 2. The result plotted to the presentation of Nd and B is shown. The total quantity of Nd (rare earth elements) and B is 20 kJ/m³. (BH) max of a more than They are 60 kJ/m³ by carrying out to more than 9.5at%, in order to obtain carrying out to more than 10at% desirable still more preferably. (BH) max It turns out that the thin band which it has is obtained. Therefore, the organization after heat treatment consists of a fine crystal and an amorphous phase, and if Nd, O, and B have condensed at high concentration compared with a crystalline substance phase to this amorphous phase, good magnetic properties will be acquired.

[0035] The quenching thin band of the presentation which consists of Fe₈₉Nd₇ B₄ by the example 2 single rolling method (at%) was produced. This thin band was amorphous single phase by the X diffraction result. Amorphous powder with a particle size of 150 micrometers or less was obtained by grinding this thin band with a rotor speed mill. The container made from a steel plate (SS41) was filled up with the obtained powder, extrusion was carried out so that it might come after a heat deairing at 300 degrees C and might come 50% of reduction of area at 450 degrees C into a vacuum, and the bulk object of 99% of pack density was acquired. Bulk object tissue was amorphous single phase. In the 1x10⁻⁴ or less torrs ambient atmosphere, heat treatment for 5 minutes was performed for the bulk object at 700 degrees C after that. The tissue of the bulk object after heat treatment consisted of amorphous phase, bcc-Fe, and Nd₂ Fe₁₄B. Moreover, the bulk object showed the magnet property of Br=13.0kG (1.03 MA/m), iHc=3.2kOe (0.25 MA/m), and (BH) max =14.2 MG-Oe (113 kJ/m³).

[0036] The quenching thin band of the presentation (No.1 of a table 2) which consists of Fe₉₀Nd seven B₃ by the example 3 single rolling method (at%) was produced. This thin band was amorphous single phase by the X diffraction result. Amorphous powder with a particle size of 150 micrometers or less was obtained by grinding this thin band with a rotor speed mill. The container made from SS41 was filled up with the obtained powder, extrusion was carried out so that it might come after a heat deairing at 300 degrees C and might come 50% of reduction of area at 490 degrees C into a vacuum, and the bulk object of 99% of pack density was acquired. Bulk object tissue was the mixed phase of an amorphous phase and bcc-Fe. In the 1x10⁻⁴ or less torrs ambient atmosphere, heat treatment for 3 minutes was performed for the bulk object at 750 degrees C after that. The tissue of the bulk object after heat treatment consisted of amorphous phase, bcc-Fe, and Nd₂ Fe₁₄B. The magnet property of Br=10.8kG (0.86 MA/m), iHc=2.3kOe (0.18 MA/m), and (BH) max =8.8 MG-Oe (70 kJ/m³) was shown. This magnet property showed some lowering as compared with 1 of a table 5.

[0037] The quenching thin band of the presentation which consists of Fe₈₉Nd₇ B₄ by the example 4 single rolling method (at%) was produced. Amorphous powder with a particle size of 150 micrometers or less was obtained by grinding this thin band with a rotor speed mill. The container of a steel plate (product made from SS41) was filled up with the obtained powder, extrusion was carried out so that it might come after a heat deairing at 300 degrees C and might come 80% of reduction of area at 680 degrees C into a vacuum, the crystal was deposited in processing and coincidence, and the bulk object of 99% of pack density was acquired. The tissue of the bulk object after extrusion consisted of amorphous phase, bcc-Fe, and Nd₂ Fe₁₄B. As a result of investigating the magnetic properties of this bulk object, the magnet property of

$B_r=12.1\text{kG}$ (0.96 MA/m), $iH_c=2.5\text{kOe}$ (0.19 MA/m), and $(BH)_{\text{max}}=13.0\text{ MG}\cdot\text{Oe}$ (103 kJ/m^3) was shown, and the maximum energy product equivalent to a Nd=15at% Nd-Fe-B system quenching thin band was obtained.

[0038]

[Function and Effect of the Invention] In order to make high energy of an amorphous phase / crystalline substance phase-boundaries side, a residual amorphous phase controls grain growth and its magnet property improves (claim 1). Since the method of improving a magnet property using a residual amorphous phase differs from the method of improving the property of the conventional R-Fe-B system compound, it will be able to perform material development in respect of the improvement in magnetic properties of a residual amorphous phase from now on.

[0039] Moreover, by making it detailed, $\alpha\text{-Fe}$ and Fe_3B which is the elasticity magnetism phase which exists besides $\text{Nd}_2\text{Fe}_{14}\text{B}$ which is a hard magnetism compound in a crystalline substance phase makes these phases a hard magnetism phase, carries out behavior, and raises a magnet property as a result (claims 2 and 5). For this reason, the permanent magnet of the presentation with much Fe in which $\alpha\text{-Fe}$ is easy to be formed can be manufactured.

[0040] Adoption of the means (claims 3 and 4) which makes Curie point T_c of an amorphous phase high improves the magnetic temperature characteristic.

[0041] If the amount of rare earth elements is lessened (claim 7), it is dramatically advantageous in respect of raw material cost. And the magnet material of this presentation is $(BH)_{\text{max}}$ as compared with a ferrite. It is more than an EQC and the application to the device used at the motor for industrial use which Br exceeded the ferrite, and utilized this property since the temperature characteristic was good, an actuator, especially an elevated temperature is expected.

[0042] The bond magnet (claim 9) which solidified the material powder of this invention by resin is a competitive magnet of positioning in the middle of a rare earth magnet and a ferrite magnet conventional in the field of the engine performance and a price. That is, although the engine performance like the former is not required, the magnet of this invention is suitable for a use with the latter dissatisfied engine performance.

[0043] On the other hand, since the magnet engine performance is superior to the bond magnet (claim 9), the bulk magnet (claim 10) which coupled powder directly is a magnet which advanced 1 step in respect of competitive strength. According to this invention, a common anisotropic magnet is obtained in a sintered magnet, without depending on sintering (claim 11). Moreover, since a magnet property equivalent to the conventional quenching thin magnetization stone is acquired even if Nd content decreases a little less than 10% by this, raw material cost reduction has a remarkable thing.

[Translation done.]

*** NOTICES ***

Japan Patent Office is not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2.**** shows the word which can not be translated.

3.In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] It is the chart (drawing 1) showing the moldability of four sorts of Nd-Fe-B system magnet powder.

[Drawing 2] The organization of the Nd-Fe-B system magnet relevant to the amount of Nd(s), and the amount of B, and (BH) max It is the shown graph.

[Drawing 3] It is the graph which shows heat treatment temperature and a generation crystalline substance phase.

[Drawing 4] It is the TEM photograph metaloscope (one 2 million times the scale factor of this) which heat-treated sample No.1 of this invention at 700 degrees C for 3 minutes.

[Translation done.]

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平8-162312

(43)公開日 平成8年(1996)6月21日

(51)Int.Cl. ⁶	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
H 0 1 F 1/053				
C 2 2 C 38/00	3 0 3	D		
	45/02	A		
H 0 1 F 41/02		G		

H 0 1 F 1/ 04 H
 審査請求 未請求 請求項の数12 F D (全 8 頁)

(21)出願番号 特願平7-186316

(22)出願日 平成7年(1995)6月29日

(31)優先権主張番号 特願平6-266090

(32)優先日 平6(1994)10月6日

(33)優先権主張国 日本(JP)

(71)出願人 391008456

増本 健

宮城県仙台市青葉区上杉3丁目8番22号

(71)出願人 591112625

井上 明久

宮城県仙台市青葉区川内元支倉35番地 川内住宅11-806

(72)発明者 井上 明久

宮城県仙台市青葉区川内無番地 川内住宅11-806

(72)発明者 竹内 章

宮城県仙台市青葉区北山3丁目1-18 シティライフ北山103号室

(74)代理人 弁理士 村井 卓雄

(54)【発明の名称】 永久磁石材料、永久磁石及び永久磁石の製造方法

(57)【要約】

【目的】 急冷R-Fe-B系永久磁石の残留非晶質相により磁石特性を向上させる。

【構成】 Feを主成分とし、1種または2種以上の希土類元素(R)とBを含有する急冷永久磁石材料において、10面積%以下の軟磁性残留非晶質相と、残部、熱処理により生成しかつR-Fe-B系硬質磁性化合物を含む結晶質相からなる永久磁石材料。この永久磁石材料粉末を塑性加工してバルク磁石とする。

表 1

組 成	押し温度	減面率	成形性	ビッカース硬度
Fe ₈₀ Nd ₁₀ B ₁₀	300℃	30%	△	-
	350	30	○	-
	380	50	○	550
	380	90	×	-
	400	20	×	-
	400	25	△	-
	400	50	○	560
	425	50	○	540
	450	50	○	530
Fe ₈₀ Nd ₁₀ B ₁₀	400	50	○	560
	400	90	×	-
	425	50	○	570
	430	50	○	-
	450	50	○	-
Fe ₈₀ Nd ₁₀ B ₁₀	400	50	○	550
	425	50	○	-
	450	50	○	-
Fe ₇₇ Nd ₁₄ B ₉	350	30	×	-
	350	50	×	-
	380	50	×	-
	425	50	△	-
	450	50	△	-

(2)

2

【特許請求の範囲】

【請求項1】 Feを主成分（但し91at%未満である）とし、1種又は2種以上の希土類元素（略称を「R」とする）とホウ素を含有する急冷永久磁石材料において、10面積%以下の軟磁性残留非晶質相を含み、残部が実質的に、熱処理により生成しかつR-Fe-B系硬質磁性化合物を含む結晶質相からなることを特徴とする永久磁石材料。

【請求項2】 前記結晶質相がさらに磁壁の幅より小さい磁性物質相を含むことを特徴とする請求項1記載の永久磁石材料。

【請求項3】 前記非晶質相中に前記ホウ素、前記希土類元素ならびに酸素が前記結晶質相中よりも高濃度に濃縮して存在して成ることを特徴とする請求項1又は2記載の永久磁石材料。

【請求項4】 前記結晶質相中に含まれるホウ素と前記非晶質相中に含まれるホウ素の含有量の比率が1:1.5~1:7の範囲にあり、前記結晶質相中に含まれる酸素と前記非晶質相中に含まれる酸素の含有量の比率が1:1.5~1:7の範囲にあり、かつ結晶質相の平均粒径が5~100nmであることを特徴とする請求項3記載の永久磁石材料。

【請求項5】 前記永久磁石材料の結晶質相が α -Fe、Fe₃B及びNd₂Fe₁₄Bからなり、非晶質相が70~90at%のFe、5~20at%のR及び0~25at%のBよりなる請求項2から4までの何れか1項記載の永久磁石材料。

【請求項6】 永久磁石材料のat%により表される組成が、Fe_aR_bB_cX_d（ただし、Rは希土類元素のうちの1種又は2種以上の元素を示し、XはCo、Si、Cu、Ti、Zr、Hf、V、Nb、Ta、Mo、W、Al、Cd、Au、In、Mg、Ni、Pd、Pt、Ru、Sn及びZnから選択される1種又は2種以上の元素である）で表され、 $40 \leq a < 91$ 、 $4.5 \leq b \leq 35$ 、 $0.5 \leq c \leq 30$ 、 $0 \leq d \leq 5$ 、 $9.5 \leq b + c$ であることを特徴とする請求項1から5までの何れか1項記載の永久磁石材料。

【請求項7】 $65 \leq a \leq 90$ 、 $4.5 \leq b \leq 7$ 、 $9.2 \leq c \leq 10$ 、 $0 \leq d \leq 5$ 、 $10 \leq b + c$ である請求項6記載の永久磁石材料。

【請求項8】 希土類元素がNdである請求項1から7までの何れか1項記載の永久磁石材料。

【請求項9】 粉末形態を有する請求項1から8までの何れか1項記載の永久磁石材料を樹脂で結合したことを特徴とする永久磁石。

【請求項10】 粉末形態を有する請求項1から8までの何れか1項記載の永久磁石材料を塑性加工で圧着したことを特徴とする永久磁石。

【請求項11】 押出加工されており、かつ押出方向に磁気異方性を有することを特徴とする請求項10記載の

永久磁石。

【請求項12】 急凝固粉末を押出し加工する請求項10記載の永久磁石の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、永久磁石材料に関するものであり、さらに詳しく述べるならば、鉄-希土類元素-ホウ素系急冷永久磁石材料ならびに永久磁石及びその製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 電気製品、自動車部品用などの小型・軽量化が求められる磁石に関しては磁気特性の優れたNd-Fe-B系ボンド磁石が期待されている。特公平4-47024号公報によると、Nd₁₅Fe₈₈B₇に代表されるNd-Fe-B系合金にCoとYを添加した五元素組成の液体を急冷薄帯とし、次にこれを粉砕した粉末をナイロン樹脂で固化した永久磁石が開示されている。又、その急冷薄帯の磁気エネルギーは最大エネルギー積(BH)_{max}で17MGOe(135kJ/m³)以上であると述べられている。

【0003】 前掲特公平4-47024号公報により、非晶質合金薄帯を熱処理して微結晶を析出させることも公知であり、具体的にはNd₁₁Fe₇₂Co₈B_{7.5}V_{1.5}を650℃で10分間熱処理している。熱処理後の最大エネルギー積(BH)_{max}は18MGOe(143kJ/m³)である。

【0004】 特公平3-52528号公報は、Nd_{0.1}-0.5(TM_{0.9}-0.995B_{0.005}-0.1)0.9-0.5（但しTMはFeなどの遷移金属である）で組成が表される液体急冷磁石合金、及び当該合金を液体急冷後20~400nmの硬質磁性微結晶質相が析出するように焼鈍を行う方法を開示する。この微結晶質相は単一磁区領域以下の径をもつと示唆されている。さらに、Nd_{0.15}(Fe_{0.95}B_{0.05})_{0.85}について示された(BH)_{max}は約14MGOe(111kJ/m³)に達している。

【0005】 上記した技術より低いNd量のNd-Fe-B系組成で永久磁石を得る試みも為されており、例えば、Nd₄Fe₇₇B₁₉組成の非晶質リボンを熱処理することが提案されている(R. Coehoorn等、J. de Phys., C8, 1988, pp669~670)が、キュリー温度が充分高くない欠点を有している。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】 さらに、前掲特公平3-52528号及び特公平4-47024号公報では非晶質相をリボン中に残留させ、残留非晶質相を利用して磁気特性を向上させることは記載されていない。

【0008】 従来のNd-Fe-B系急冷磁石は高性能であるが、最適Nd量が10at%以上であるためには価格が高くなり、フェライト磁石には価格の面では全く競争力がない。したがってフェライト磁石は、中型以上

(3)

3

の産業機器のモーター、アクチュエーターなどには依然として多用されている。ところで、フェライト磁石の一般的磁石特性は B_r が0.2~0.4 T、 H_c は0.13~0.26 MA/m、 $(BH)_{\max}$ は7~36 kJ/m³のそれぞれの範囲内であり、性能的には希土類磁石より著しく劣る。このような現状の下では、性能の面ではNd-Fe-B系急冷磁石と同等以下であり、価格の面ではフェライト磁石より著しく高価にならない磁石を提供し、磁石の用途を拡大する意義は大きい。

【0009】さらに、従来のNd-Fe-B系急冷磁石粉末はボンド磁石として使用されており、加工性が優れないために粉末どうしを結合させることができなかった。それ故従来のボンド磁石では樹脂バインダーの割合だけ永久磁石の性能が低くなっていた。

【0010】

【課題を解決するための手段】本発明に係る永久磁石材料は、Feを主成分（但し91at%未満である）とし、1種または2種以上の希土類元素（略称を「R」とする）とBを含有する急冷永久磁石材料において、10面積%以下の軟磁性残留非晶質相と、残部が実質的に熱処理により生成しかつR-Fe-B系硬質磁性化合物を含む結晶質相から成ることを特徴とするものである。また、本発明に係る永久磁石は、粉末形態の上記永久磁石材料を樹脂で結合したボンド磁石、あるいは塑性加工で圧着したバルク磁石である。

【0011】本発明の永久磁石材料は、Fe、1種又は2種以上の希土類元素及びBを主成分として硬質磁性を示す液体急冷材料において、その組織を、熱処理により非晶質合金が結晶化して生成する結晶質相と結晶化しないで残留する非晶質相とから構成したものである。なお、好ましくは熱処理前の組織全体が非晶質相であれば良いが、磁気特性に影響を及ぼさない範囲で結晶質相が含まれていてもよい。結晶質相には硬質磁性をもつR-Fe-B系化合物が含まれている。一方非晶質相は、軟磁性を有しており、結晶質相よりは磁気特性向上に寄与するところは少ないが、結晶化熱処理の際結晶粒の成長を抑制し、微細な結晶質相の形成を可能にし、その硬質磁性体としての特性が向上するとともに、磁石材料の塑性加工性を高める。この結晶質相の好ましい粒径は5~100 nmである。粒径が100 nmより大きいと軟質磁性相に磁区が形成され、残留磁束密度 B_r の低下が引き起こされる。また粒径が5 nmより小さいと結晶質相の磁気特性が劣化するので好ましくない。より好ましい粒径は20~50 nmである。

【0012】一方、残留非晶質相が10面積%より多くなると結晶質相間の磁氣的結合が切れてしまうため、磁気特性が劣化する。好ましい残留非晶質相の割合は2~10面積%である。また更に好ましい範囲は2~5面積%である。上記のような残留非晶質相の働きを発現するためには、熱処理温度を結晶化温度以上とし、熱処理時

4

間を短時間すなわち数分以下にすることが望ましい。

【0013】さらに、前記結晶質相が磁壁の幅より寸法が小さい軟磁性物質相を含むと、軟質磁性相による磁石特性の劣化を抑制することができる。すなわち、軟質磁性相が残留非晶質相の存在によって磁壁の幅よりも十分小さくなると、軟質磁性相の磁化が周囲の硬質磁性相の磁化との結合によって十分強く拘束されて複合相からなる系全体が1つの硬質磁性体として振舞い、その結果残留磁束密度 (B_r) ／保磁力 (H_c) が高くなる。

【0014】本発明においては、非晶質相中にB、希土類元素ならびに酸素(O)が結晶質相よりも高濃度に濃縮して存在することが好ましい。非晶質相の一部を結晶化する際の熱処理条件を適切にすることによって、結晶質相内のB、Ndなどの濃度を低くする一方、相対的に非晶質相中のB、Ndの濃度を高くすることができる。このような濃度調整を行うことによって、非晶質相のキュリー点 T_c が高くなり、室温における磁気特性が向上した磁気特性の温度特性も向上する。

【0015】また、上記において、結晶質相中に含まれる酸素(O_c)と非晶質相中に含まれる酸素(O_a)の含有量比率($O_c : O_a$)が1:1.5~1:7の範囲にあり、結晶質相中に含まれるホウ素(B_c)と非晶質相中に含まれるホウ素(B_a)の含有量比率($B_c : B_a$)が1:1.5~1:7の範囲にあり、かつ結晶質相の平均粒径が5~100 nmであることが好ましい。ここで、 $O_a / O_c < 1.5$ であると非晶質相のキュリー点 T_c が低くなり、室温における磁気特性が劣化し、また磁気特性の温度特性も劣化し、 $O_a / O_c > 7$ であると、非晶質相が非磁性化してしまう。また、 $B_a / B_c < 1.5$ であると非晶質のキュリー点 T_c が低くなり、 $B_a / B_c > 7$ であると、やはり非晶質相が非磁性化してしまう。

【0016】本発明の一実施態様においては、永久磁石材料の結晶質相の構成物質が α -Fe、 Fe_3B 及びNd₂Fe₁₄Bからなり、これらの結晶は混晶を構成している。同様に、非晶質相は70~90 at%のFe、5~20 at%のR及び0~25 at%のBよりなる。

【0017】永久磁石材料の組成は、 $Fe_a R_b B_c X_d$ （ただし、Rは希土類元素のうちの1種又は2種以上の元素を示し、XはCo、Si、Cu、Ti、Zr、Hf、V、Nb、Ta、Mo、W、Al、Cd、Au、In、Mg、Ni、Pd、Pt、Ru、Sn及びZnから選択される1種又は2種以上の元素であり、40 at% $\leq a < 91$ at%、4.5 at% $\leq b \leq 35$ at%、0.5 at% $\leq c \leq 30$ at%、0 $\leq d \leq 5$ at%、9.5 at% $\leq b + c$ を満たすことにより優れた磁石特性と塑性加工性を達成することができる。これらの元素中Bは非晶質相を形成するために、0.5 at%以上が必要であるが、30 at%よりも多くなると、結晶粒径が100 nmより大きくなりかつ塑性加工性が低下す

(4)

5

る。またRとBは合計量が9.5at%以上であることが非晶質相を形成するために必要である。なお、X成分の元素は結晶粒径をさらに微細化し、耐熱性を向上する役割をもち、また上記した α -Fe、Fe₃B及びNd₂Fe₁₄B中に一部固溶するかあるいは別個の相を形成する。

【0018】磁石特性の面からより好ましい組成は、6.5at% $\leq a \leq 9.0$ at%、4.5at% $\leq b \leq 7.9$ at%、2at% $\leq c \leq 1.0$ at%、0 $\leq d \leq 5$ at%、1.0at% $\leq b+c$ である。又、塑性加工性の面から好ましい組成は、7.8at% $\leq a \leq 9.1$ at%、6at% $\leq b \leq 1.2$ at%、3at% $\leq c \leq 1.0$ at%、d ≤ 3 at%である。

【0019】本発明の永久磁石材料粉末はナイロン樹脂などの樹脂により結合したボンド磁石とすることができる。ボンド磁石としては永久磁石粉末の割合は95～98重量%のものが一般的である。さらに、バルク磁石は、急冷凝固された永久磁石粉末を押出、ホットプレスなどの方法により塑性変形させることによって、粉末粒子の塑性変形面どうしを接合したものである。但し、塑性加工の温度は全面結晶化が起らないように選択する必要がある。このようにして得られたバルク磁石の密度は通常真密度に対して99.5%以下のものである。

【0020】接合法が押出による場合は押出温度350℃未満では押出ができず、700℃超では結晶粒の粗大化により、十分な磁石特性が得られない。さらに減面率が30%未満では粉末同士の結合が十分に成されず、80%を超える減面率の押出加工は本合金では困難である。上記の350～700℃温度かつ30～80%の減面率で押出を行った後は、必要により熱処理を行うことによって、急冷非晶質相の一部を結晶質相に分解する。但し、この方法でも460℃を超えると塑性変形中に急冷非晶質相が分解するから、熱処理を省略できることも*

*ある。

【0021】4種類の塑性のNd-Fe-B系永久磁石を押出温度及び減面率を変えて押出加工を行い、成形性及び押出材の硬度を調べた結果を図1（表1）に示す。なお、成形性は以下の基準で評価した。

◎ 良好 気孔少い（密度99%以上）

○ 可 気孔が多少ある

△ 不可 気孔が多い

× 不可 成形できず

これら4種の磁石組成の中ではFe₇₇Nd_{4.5}B₁₅が成形性が最も不良であり、その他の磁石組成は成形性がほぼ同等で良好なレベルにある。又、加工温度は400～450℃が成形性の面で好ましい。

【0022】粉末のボンド磁石は等方性であるが、本発明においては最大エネルギー積が高い異方性バルク磁石が得られる。このためには、押出における減面率を非常に高く例えば70%以上とすることにより、結晶相の容易磁化方向が押出方向に配向する。異方性については、異方性エネルギー E_A を測定し、 $E_A \neq 0$ であることが確認された。以下、実施例により本発明を詳しく説明する。

【0023】

【実施例】表2のNo. 1～15の組成（at%）となるように金属Fe、金属Nd及び元素Bを秤量し、単ロール液体急冷法により合金を作製した。すなわち、1つの回転している銅製ロール上方に配置されたノズルより上記組成の溶解金属をアルゴンガスの圧力により前記ロール上に噴出させ、急冷して薄帯を作製した。以上のように作製した薄帯の幅は約2mmであり、厚さは約30 μ mであった。

【0024】

【表2】

	Fe	Nd	B
No. 1	9.0	7	3
No. 2	8.8	7	5
No. 3	8.0	5	1.5
No. 4	8.5	5	1.0
No. 5	9.0	5	5
No. 6	8.8	5	7
No. 7	8.9	5	6
No. 8*	9.1	7	2
No. 9	9.0	8	2
No. 10	9.0	9	1
No. 11	8.9	9	2
No. 12	8.8	1.0	2
No. 13	8.9	1.0	1
No. 14	9.0	6	4
No. 15	8.9	6	5

備考：*－比較例

(5)

7

【0025】得られた薄帯を700℃で3分間熱処理をした後、X線回折により構成を調べた結果を図2に示す。NdとBの組成の和が約10at%を境にして、これより大きいと非晶質となり、少ないと非晶質と微細な結晶との混相となった。したがって、Fe-Nd-B3元系における非晶質形成範囲はNdとBの量の和が少なくとも9.5at%以上である。

【0026】DSCとX線回折を用いて熱処理過程での構造を調べた結果を図3に示す。試料No. 1、No. 2では3段の発熱ピークが明瞭に観察され、それぞれのピークが α -Fe、Fe₃BとNd₂Fe₁₄Bの結晶化に対応していた。後述するように、Fe₃Bと発熱ピークが現れている試料No. 1、No. 2は磁気的特性が優れていることがわかる。

【0027】次に、No. 1の合金薄帯を700℃で3*

試料No. 1の構成相の化学分析値 (at%)

		Fe	Nd	B
分析(1)	結晶質相	95.3	1.8	2.9
	非晶質相	83.6	11.2	5.2
分析(2)	結晶質相	95.7	1.5	2.8
	非晶質相	83.8	9.2	7.0
分析(3)	結晶質相	96.9	0.6	2.5
	非晶質相	73.7	13.2	13.1

【0030】また、表4に本発明の試料No. 1およびNo. 9の熱処理後の結晶質相および非晶質相に含まれるOとBをそれぞれEDSとPEELSを用いて測定した結果を示す。非晶質相中のOの量は結晶質相中のOの※

*分間熱処理した。熱処理後の試料の組織は、 α -Fe相、Nd₂Fe₁₄B相とFe₃B相からなる微細な結晶と非晶質相からなる混相組織であった。図4は、本発明の試料No. 1を700℃で3分間熱処理したTEM写真である。この写真を見ると、約20~50nmの微細な結晶質相と非晶質相が混在していることがわかる。

【0028】同じく、本発明の試料No. 1の熱処理後における結晶質相と非晶質相の組成をEDSを用いて3箇所測定した結果を表3に示す。非晶質中のNdは、結晶質相中のNdに比べて多く存在しているのが分かる。なお、Bの組成はBの投入組成と表5に示す結晶質相と非晶質相の組成比から算出した。

【0029】

【表3】

※量の2.6~6.5倍であり、非晶質相中のBの量は結晶質相中のBの量の1.8~5.7倍であった。

【0031】

【表4】

結晶質相：非晶質相中のB、O元素の含有量比率

	試料No. 1		試料No. 9	
	B	C30	B	O
(1)	1:1.8	1:2.6	1:2.3	1:4.5
(2)	1:2.5	1:2.9	1:4.2	1:5.3
(3)	1:5.3	1:3.1	1:5.7	1:6.5

【0032】表5に熱処理後の磁気特性をVSMを用いて測定した結果を示す。表5によると、本発明の組成範囲である試料No. 1、No. 2は、(BH)_{max}がすぐれている。それに対して、Fe含有量が本発明の組成★

★範囲外である試料No. 8は(BH)_{max}が劣っているのが分かる。

【0033】

【表5】

	熱処理条件	Br (T40)	Hc (MA/m)	(BH) _{max} (kJ/m ³)
1	700℃、3分間	0.97	0.21	72.0
2	700℃、3分間	0.96	0.19	61.4
8	700℃、3分間	0.62	0.10	19.7
9	700℃、3分間	0.86	0.16	35.7

【0034】図2に熱処理条件後の(BH)_{max}をNdとBの組成に対してプロットした結果を示す。Nd(希土類元素)とBの合計量は20kJ/m³以上の(BH)_{max}を得るためには9.5at%以上とすることが望ましく、さらに好ましくは、10at%以上とすることで60kJ/m³の(BH)_{max}をもつ薄帯が得られ

ることが分かる。したがって、熱処理後の組織が微細結晶と非晶質相から成り、この非晶質相にNd、O、Bが結晶質相に比べて高濃度に濃縮していれば良好な磁気特性が得られる。

【0035】実施例2

単ロール法によりFe₈₉Nd₇B₄(at%)からなる

(6)

9

組成の急冷薄帯を作製した。X線回折結果によりこの薄帯は非晶質単相であった。この薄帯をロータースピードミルで粉碎することにより $150\mu\text{m}$ 以下の粒径の非晶質粉末を得た。得られた粉末を鋼板（SS41）製の容器に充填し、真空中において 300°C で加熱脱気後、 450°C で減面率50%になるように押出加工をし、充填密度99%のバルク体を得た。バルク体の組織は非晶質単相であった。その後バルク体を $1\times 10^{-4}\text{torr}$ 以下雰囲気において 700°C で5分間の熱処理を行った。熱処理後のバルク体の組織は非晶質相、 bcc-Fe 、 $\text{Nd}_2\text{Fe}_{14}\text{B}$ からなっていた。又、バルク体は $\text{Br}=13.0\text{kG}$ （ 1.03MA/m ）、 $\text{iHc}=3.2\text{kOe}$ （ 0.25MA/m ）、 $(\text{BH})_{\text{max}}=14.2\text{MG}\cdot\text{Oe}$ （ 113kJ/m^3 ）の磁石特性を示した。

【0036】実施例3

単ロール法により $\text{Fe}_{90}\text{Nd}_7\text{B}_3$ （at%）からなる組成（表2のNo. 1）の急冷薄帯を作製した。X線回折結果によりこの薄帯は非晶質単相であった。この薄帯をロータースピードミルで粉碎することにより $150\mu\text{m}$ 以下の粒径の非晶質粉末を得た。得られた粉末をSS41製の容器に充填し、真空中において 300°C で加熱脱気後、 490°C で減面率50%になるように押出加工をし、充填密度99%のバルク体を得た。バルク体の組織は非晶質相と bcc-Fe との混相であった。その後バルク体を $1\times 10^{-4}\text{torr}$ 以下雰囲気において 750°C で3分間の熱処理を行った。熱処理後のバルク体の組織は非晶質相、 bcc-Fe 、 $\text{Nd}_2\text{Fe}_{14}\text{B}$ からなっていた。 $\text{Br}=10.8\text{kG}$ （ 0.86MA/m ）、 $\text{iHc}=2.3\text{kOe}$ （ 0.18MA/m ）、 $(\text{BH})_{\text{max}}=8.8\text{MG}\cdot\text{Oe}$ （ 70kJ/m^3 ）の磁石特性を示した。この磁石特性は表5の1と比較して若干の低下を示した。

【0037】実施例4

単ロール法により $\text{Fe}_{89}\text{Nd}_7\text{B}_4$ （at%）からなる組成の急冷薄帯を作製した。この薄帯をロータースピードミルで粉碎することにより $150\mu\text{m}$ 以下の粒径の非晶質粉末を得た。得られた粉末を鋼板（SS41製）の容器に充填し、真空中において 300°C で加熱脱気後、 680°C で減面率80%になるように押出加工をし、加工と同時に結晶を析出させ、充填密度99%のバルク体を得た。押出後のバルク体の組織は非晶質相、 bcc-Fe 、 $\text{Nd}_2\text{Fe}_{14}\text{B}$ からなっていた。このバルク体の磁気特性を調べた結果、 $\text{Br}=12.1\text{kG}$ （ 0.96MA/m ）、 $\text{iHc}=2.5\text{kOe}$ （ 0.19MA/m ）、 $(\text{BH})_{\text{max}}=13.0\text{MG}\cdot\text{Oe}$ （ 103kJ/m^3 ）の磁石特性を示し、 $\text{Nd}=15\text{at\%}$ のNd-Fe-B系急冷薄帯に相当する最大エネルギー積が得られた。

10

【0038】

【発明の作用及び効果】残留非晶質相は、非晶質相／結晶質相界面のエネルギーを高くするために、結晶粒の成長を抑制して磁石特性が向上する（請求項1）。残留非晶質相を利用して磁石特性を向上する方法は従来のR-Fe-B系化合物の特性を向上する方法とは異なっているために、今後残留非晶質相の磁気特性向上の面で材料開発ができる。

【0039】又、結晶質相中の硬質磁性化合物であるN-

$\text{d}_2\text{Fe}_{14}\text{B}$ の他に存在する軟質磁性相である $\alpha\text{-Fe}$ 、 Fe_3B なども微細化することにより、これらの相を硬質磁性相として挙動させ、結果として磁石特性を向上させる（請求項2、5）。このために $\alpha\text{-Fe}$ が形成され易いFeが多い組成の永久磁石を製造することができる。

【0040】非晶質相のキュリー点 T_c を高くする手段（請求項3、4）を採用すると、磁石の温度特性が改良される。

【0041】希土類元素の量を少なくすると（請求項7）、原料コストの面で非常に有利である。しかもこの組成の磁石材料はフェライトと比較すると $(\text{BH})_{\text{max}}$ が同等以上であり、かつ Br がフェライトを凌駕しかつ温度特性が良好であるので、この特性を活用した産業用モーター、アクチュエーター、特に高温で使用される機器等への応用が期待される。

【0042】本発明の材料粉末を樹脂で固化したボンド磁石（請求項9）は、性能及び価格の面で従来の希土類磁石とフェライト磁石の中間の位置付けの競争力のある磁石である。すなわち前者ほどの性能は必要ではないが、後者の性能が不満足な用途に本発明の磁石は好適である。

【0043】一方、粉末を直接結合したバルク磁石（請求項10）はボンド磁石（請求項9）よりも磁石性能がすぐれているために、競争力の面で一歩進んだ磁石である。焼結磁石では一般的な異方性磁石が、本発明によると焼結に依らずに得られる（請求項11）。又これによりNd含有量が10%弱も低減しても従来の急冷薄帯磁石と同等の磁石特性が得られるために、原料コスト低減は著しいものがある。

【図面の簡単な説明】

【図1】4種のNd-Fe-B系磁石粉末の成形性を示す図表（図1）である。

【図2】Nd量とB量に関連するNd-Fe-B系磁石の組織及び $(\text{BH})_{\text{max}}$ を示すグラフである。

【図3】熱処理温度と生成結晶質相を示すグラフである。

【図4】本発明の試料No. 1を 700°C で3分熱処理したTEM写真金属顕微鏡（倍率200万倍）である。

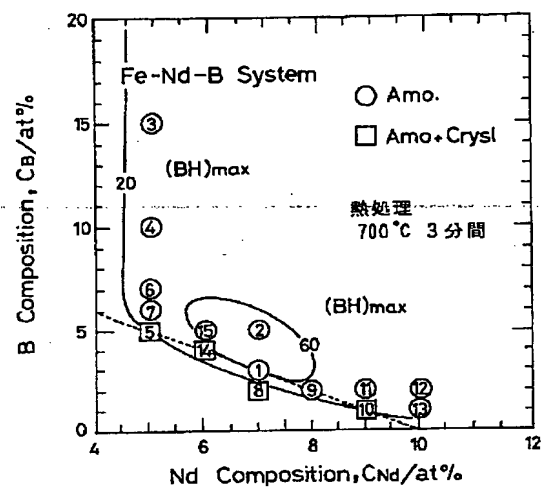
(7)

【図1】

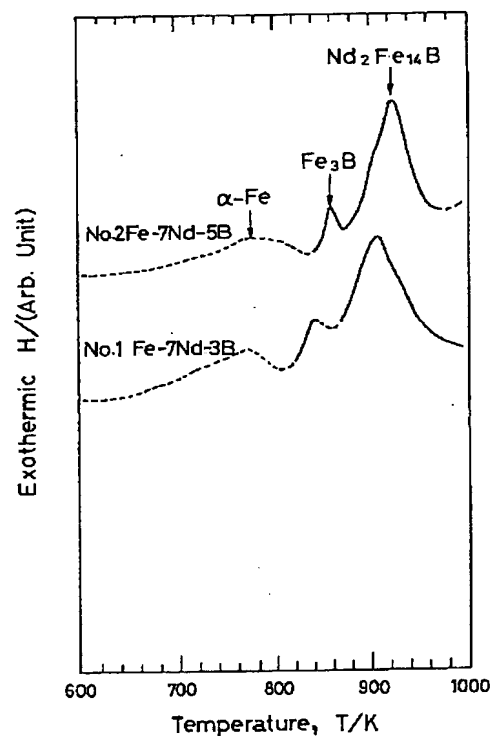
表 1

組 成	押出し温度	減面率	成形性	ビッカース硬度
$\text{Fe}_{90}\text{Nd}_7\text{B}_3$	300℃	30%	△	—
	350	30	○	—
	380	50	○	550
	380	90	×	—
	400	20	×	—
	400	25	△	—
	400	50	◎	560
	423	50	◎	540
	450	50	◎	530
$\text{Fe}_{85}\text{Nd}_7\text{B}_8$	400	50	◎	560
	400	90	×	—
	425	50	◎	570
	430	50	◎	—
	450	50	◎	—
$\text{Fe}_{80}\text{Nd}_8\text{B}_2$	400	50	◎	550
	425	50	◎	—
	450	50	◎	—
$\text{Fe}_{77}\text{Nd}_{4.5}\text{B}_{18.5}$	350	30	×	—
	350	50	×	—
	380	50	×	—
	425	50	△	—
	450	50	△	—

【図2】



【図3】



(8)

【図4】

